全自动薄膜捆包机

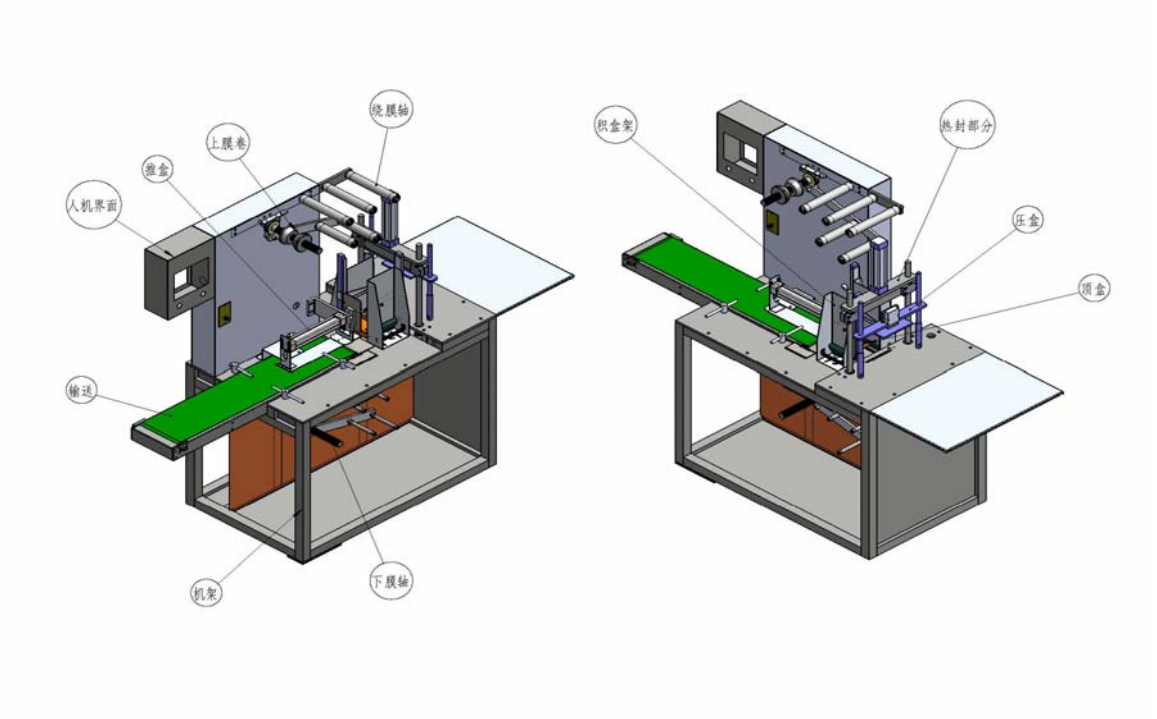
GS-B200 说明书

GS-B200 型全自动薄膜捆包机，是一种高档次、高节能、高节材新型捆包机械设备，主要用于制药行业,食品业,文化用品和其他小商品包装行业，由带状薄膜对纸盒或有规则形状的物体进行局部捆扎包装，采用热熔式粘结，温度要求低，尤其适用于热敏性药物（针剂·栓剂·生物制剂），与国内现用热收缩机及三维封闭式薄膜包装相比，具有极其显著的节能和节材效果，因其不需加热收缩包装，又不需对生产车间降温调节控制，使其具有双重节能效果。据计算（与热收缩机对比）本机可提高 90%以上的生产效率，电耗亦可节约 90%，且其属带状局部捆包又可节约包装材料 80%左右，并解决了热收缩机包装的薄膜起皱和外观不整齐问题，使其包装后的产品更上档次。（该机可与自动装盒机和自动装箱机连线生产）所采用的捆扎带常规为 PE 带。

一，产品实图说明

全自动薄膜捆包机

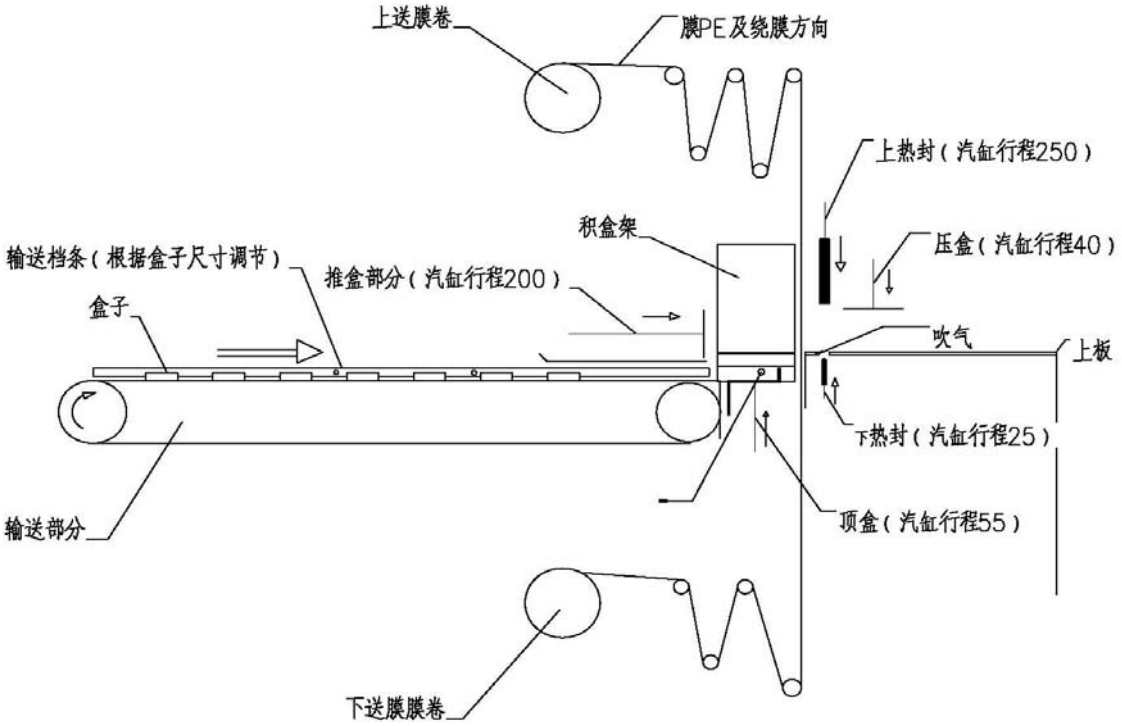
GS-B200 说明书



二，工艺流程

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书



工作原理：

盒子 —输送带启动— 输送 —进入— 积盒 —触动感应器 顶盒启动— 积盒 —设置顶盒次数 达到次数开始推包—

上面板 —

上板 —推盒到底后 开始压盒— 上板 —推盒退后 开始热封— 先上热封下来 后下热封封膜 封好好断开吹 同吹气冷却

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

三，电器原理及信号采集：

1．输送 120W，链轮传输，由无极变速（变速比控制）控制输送速度。

2．盒子进入积盒部分后，内置感应开关触动信号—传输给顶包汽缸，完成顶盒动作。

3．达到设置顶盒次数后，信号传输给推包汽缸完成推包动作。

4．推包到底后压包压下，然后推包退回。压包一直压住盒子。

5．推包退的同时上热封启动。

6．热封到底后下热封启动，完成封边，切断整个过程。

7．下热封退的同时吹气冷却启动。

8．上热封退，压盒退，完成包装过程

四，技术参数：

- 型号：GS-B200
- 工作电源：AC220V/50HZ
- 工作功率 700W
- 工作气压：0.4～0.6MPa
- 最大包装尺寸：200×150×80
- 最小包装尺寸：60×60×40
- 包装速度：8～15 包/分

  重量：200KG

五，操作步骤及规格调整：

- 根据所需场地环境固定好机器。单机使用与连线使用
- 根据盒子不同规格调节：

按照所要生产的规格品种来调整机器，以便顺利完成盒子捆扎装箱，调整规**格步骤如下：**

1》：输送挡条两侧调整，按照品种尺寸调到长于盒子 5mm，便于盒子顺利传送。

2》：集盒架调整，将盒子放置顶包板中心，松开集盒架两侧 M6 螺丝，使两侧集盒架距离盒子各 1-2mm 便于盒子顺利被顶包板顶起，注意集盒架左右对称

3》：感应开关调整，盒子放于集合架内靠紧顶包板，感应开关的光束前后调整至照射在最前一盒的最前角为最佳状态.

4》：压包汽缸调节，松开两边螺栓，点显示屏显示为手动设置，点动压包汽缸压下，盒子放于压包板下面，调节压包板紧压盒身，压包板低于盒子 5-8mm.

5》：以上为调整规格各步骤，完成各动作调整后手动测试机器看有无碰撞现象，自动运行

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

机器点亮感应开关一次检查，有碰撞现象要清除

六，操作安全：

安全指导开机前应检查其电压等级、频率，是否符合本机器的要求，正确无误后方可操作机器；检查其安全设施是否齐全，接地保护是否牢固可靠；机器在操作时不要随意打开门、盖；机器在工作中，非操作人员不得靠近设备，不得将手和其它异物伸进在运转的机器中；尽管操作简单，但只有受过培训的人才可操作；注意防止身体或任何部位被捆扎；不要超过本手册规定的机器负载能力过度使用机器；严格按照本手册指导操作；

七，服务、维修、调整和保养

- 应关闭和锁定所有电源，确认其已经断开或关闭；
- 用正确的工具或部件对机器实施维修；
- 只有受过培训过人员才可服务于机器；
- 按照手册相关指导进行维修、调整和保养；
- 机器刚刚运转完毕，不得碰触发热器及周围，因冷却需要一定时间；
- 机器应放置于较平整的地面，保持周围环境整洁；
- 如您不确定如何操作和维护机器，请联系我们，我们会在最短的时间里为您排忧解难；

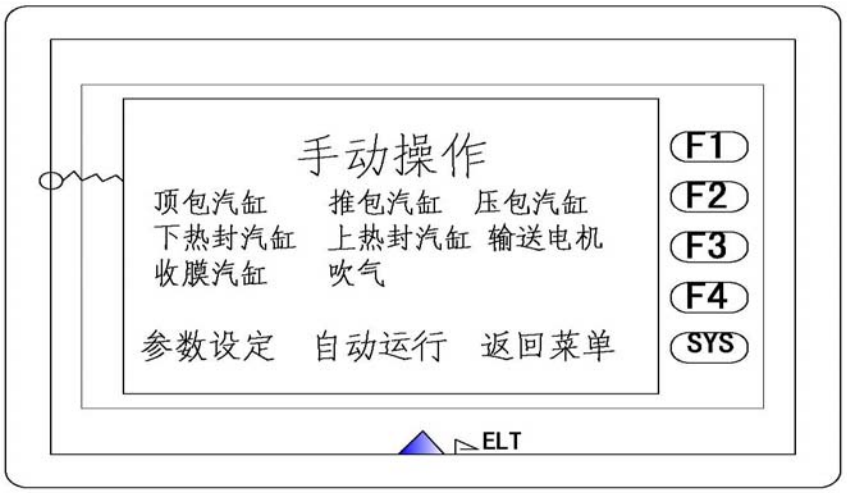
八，操作规范：

- 本机器的电源电压等级为：在国内使用的为 220V,50Hz
- 注意保持机身整洁及活动部件润滑、使其运转灵活。
- 不要随意触摸发热器或周边相关件，尤其是机器处于开启（ON）时，或者刚刚关闭（OFF）时，因此时其温度较高，以免烫伤；
- 不要随意拨弄机器上的按键或调整文本内的参数，那将会导致机器故障；
- 在机器内部维修和调整时请把电源切断；
- 如有一段时间不使用机器时，应用软质物品遮盖机身。

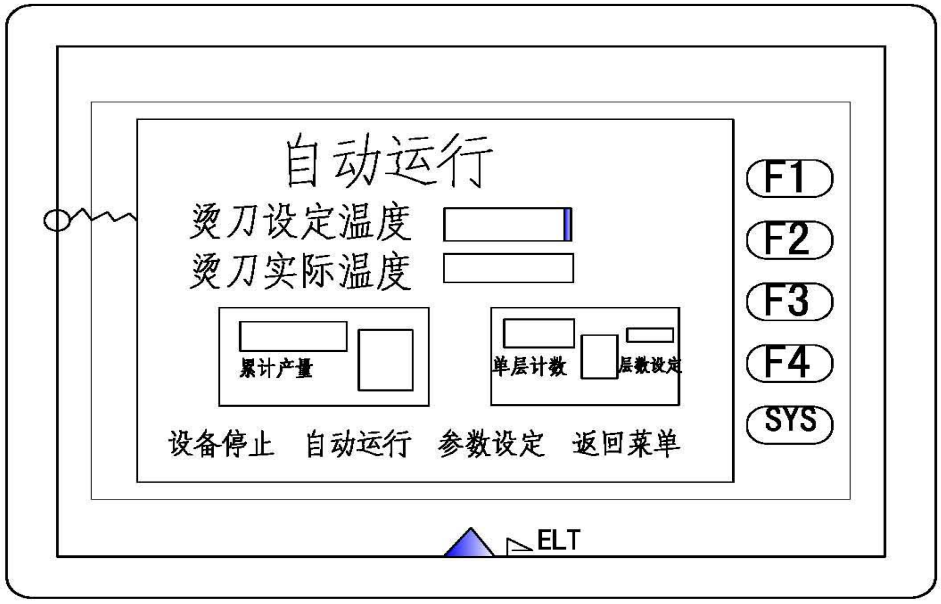
九，人机界面操作：

- **点动触摸屏开始工作选择**

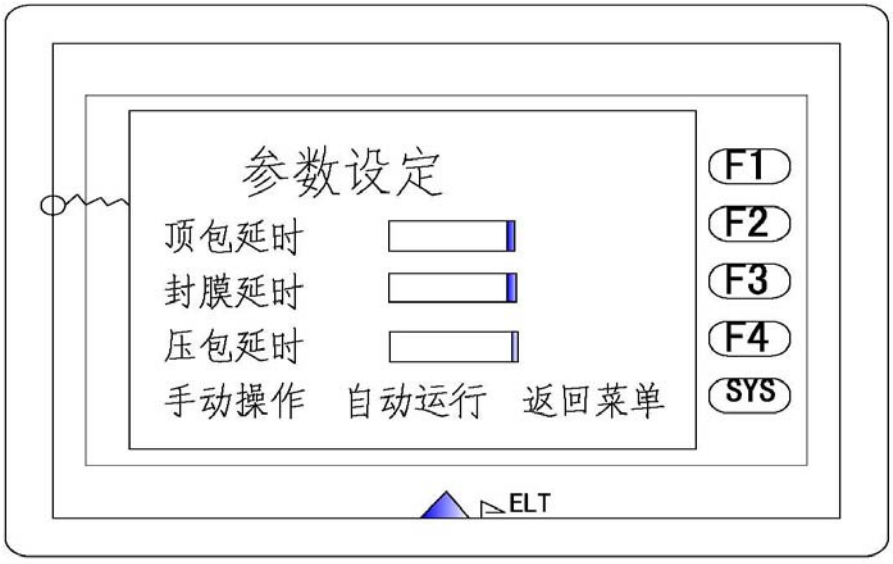
点击手动操作进入手动界面



- 点击自动运行进入自动运行界面



- 参数设置界面



十，设备就位

机器选定位置后，调整底脚使机器保持水平，机器的四只脚盘都触地，保证设备在运转时不会晃动。

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

十一，检查及清理

打开机体后盖，看继电器及其它仪表在运输过程的振动中如有歪倒，脱开或松动，应拨正，装上和按紧。用压缩气吹净机器各部位的灰尘，用清洗液擦净机器外部。

十二，接通气源，电源

① 接通压力为 0.4-0.6 兆帕的气源
② 接通单相电源（220V），用电功率 700w

十三，空运转

按控制面板操作，点按电源开关按钮，点触摸屏上启动“自动运行”点动设备启动（停止）。

十四，参数设置

打开电源开关，点触摸屏幕后；点触“参数设定”进行参数设置（出厂已设好）
返回菜单，点触自动运行，进行温度设置：下热封刀 150℃（出厂已设好）
根据客户需要调节设置盒子层数

十五，空盒试包

将已折好的空盒码放于前端输送平台，装上包装薄膜卷料（按工艺流程串好薄膜），将纸盒推入捆包区即自动捆包，在正常捆包数十捆后可投入正常生产。

十六，生产包装

1.本设备为上下两卷膜捆包，接好薄膜接头（配有胶带）：可用热封刀烫好接头。
2.待温度稳定后即可设备运行。

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

十七，更换品种

- 调节轨道距离大于纸盒长度 2-3㎜，
- 更换顶板，
- 调节积盒架，方法：松动螺母可向外（内）调节，注意对称

  调节压盒板高度，压盒板高度应比盒低 5-8㎜。

十八，故障排除及捆包松紧调节

1：输送带卡盒，盒子未包整齐,有说明书漏出，手动取出检查。

2：输送带不送盒,输送独立开关未开,接线端子脱落，侧面开关打开，主机接出线端检查接好。

3：顶包板不退回,顶包退回信号松动脱落。检查开关在顶包汽缸上方的信号，顶包到高位信号灯亮。

4：顶包顶坏盒子，集合距离未调好，感应开关太靠前（按规格调整第 3 条调整）。

5：推包汽缸不推盒，检查气压源，推包信号灯不亮，推包退回位置调节信号灯亮。推包时间设置太长，参数设定界面（有密码）进入，调节推包时间，设定范围 0.2-0.4s。

6：推包汽缸不退回，信号灯松动距离太远，显示屏手动画面调节，点推包汽缸推出，调整信号灯亮。

7：上封汽缸压盒，压包没起到压盒作用，（按规格调整 4 调节）上封汽缸高温胶布损坏要调换。（高温胶布为损耗件）

8：上封汽缸不退回，下方信号灯不亮，显示屏手动画面调节，点上封汽缸压下，下方信号调整灯亮，上封卡机时间设置太短，参数设定界面（有密码）进入，调节卡机报警时间，设定范围 1.2-4.0s.

9：断膜,不封膜,热封温度过高或过低,烫压时间过长或过短，根据现场膜的封口情况调节，有压纹但不牢，调节温度上升或者调节封膜时间加长，温度调节点自动画面，点温度显示的设置值调整。封膜时间调整点参数设置画面，点封膜时间设置值调整。

10：机器部分动作设有自动报警系统，卡机或故障时人机界面将自动显示位置和调整步骤，当人机界面显示故障时，按照屏幕提示操作及可解除

十九，按不同要求调节捆包的松紧，有以下几种方法：

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

1：送膜刹车调节，将橡皮圈增加则捆包紧，取出则捆包松。

2：推包汽缸调节，推包往前调（微调）捆包紧，往后调（微调）捆包松。

3：压包汽缸调节，压包汽缸往下调节捆包紧，往上调节捆包松（微调，否则有可能将盒压变形活压不住）。

二十，设备的保养

为了合理组织机械设备保养，延长设备使用寿命，提高设备完好率，制定本办法。

1：机器每班注油 2 次,各直线轴承光杆润滑,上油方法,干布沾油插拭.

2：下封刀口每班加油润滑 4 次, 上油方法,干布沾油插拭

3：开机温度预热 5 分钟,确保温度达到设置值后方可开机.

4：检查气压,确定压力为 0.4-0.6 兆帕的气源后可以开机.

5：关机后整机清扫.

6：输送带翻盒皮带表面清理

7：电器表面清理,压缩空气吹净纸屑灰尘.

8：关闭电源,气源.

9：检查油水分离器水杯有无积压水，每星期放水。确保汽缸和电磁阀无水分工作，延长使用寿命。

全自动薄膜捆包机

GS-B200 说明书

产品合格证

设备型号: GS-B200

出厂编号: _____

出厂日期: 年 月 日

质检员: _____